

25.01.94

08-295686

日本国特許庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日

Date of Application:

1992年12月24日

出願番号

Application Number:

平成4年特許願第344313号

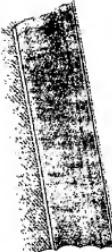
出願人

Applicant(s):

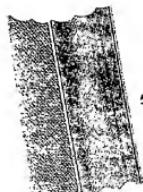
新日本製鐵株式会社

REC'D 25 MAR 94

WIPO PCT



PRIORITY DOCUMENT



1994年3月11日

特許庁長官
Commissioner.
Patent Office

麻生



出証平 06-000221

【書類名】 特許願
 【整理番号】 NS26224
 【提出日】 平成 4年12月24日
 【あて先】 特許庁長官殿
 【国際特許分類】 B65D 43/00
 B32B 15/00
 【発明の名称】 開缶性、耐食性、フェザー性に優れた易開缶性蓋
 【請求項の数】 1
 【発明者】
 【住所又は居所】 富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社技術開発本部
 内
 【氏名】 西田 浩
 【発明者】
 【住所又は居所】 富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社技術開発本部
 内
 【氏名】 大八木 八七
 【発明者】
 【住所又は居所】 東京都千代田区大手町2-6-3 新日本製鐵株式会社
 内
 【氏名】 中村清徳
 【特許出願人】
 【識別番号】 000006655
 【氏名又は名称】 新日本製鐵株式会社
 【代表者】 中川 一
 【代理人】
 【識別番号】 100083312
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 本多小平

【手数料の表示】

【納付方法】 予納

【予納台帳番号】 012689

【納付金額】 14,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9006673

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 開缶性、耐食性、フェザー性に優れた易開缶性蓋

【特許請求の範囲】

【請求項1】 開口片を構成する切断案内溝の最薄部の金属厚みが加工前の金属厚みの $1/2$ 以下であり、該最薄肉部を含め切り口を除く全表面が厚さ $5 - 100\mu$ の熱可塑性樹脂皮膜に覆われ、少なくとも切断案内溝周辺の缶内外面の樹脂皮膜は、結晶化度 20% 以上、伸び 100% 以下であることを特徴とする開缶性、耐食性、フェザー性に優れた易開缶性蓋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】

本発明は、金属容器蓋、特に缶蓋の一部あるいはほぼその全面を人手により容易に開口できる易開缶蓋に関するものであり、飲料缶あるいは一般食缶その他の幅広い用途に使用される。

【0002】

【従来の技術】

容器蓋の一部あるいはほぼその全面を人手により容易に開口できる易開缶蓋は、取っ手と開口片を引きちぎり缶本体と分離されるテアーオフ式と、取っ手および開口片共に開缶後も缶本体に固着されたまま残るステイオンタブ方式が実用化されている。いずれの方式においても、殆どの易開缶蓋は製造技術上の理由からアルミニウム板で製造されており、一部の限られた用途に鋼板が使用されている現状にある。

【0003】

従来技術の製蓋の代表例としては、塗装されたアルミニウムあるいは鋼板を素材とし、基本的な蓋形状に打抜き後、蓋本体を平らな下金型上にのせ、その上面より所要の輪郭形状を有する尖銳刃を押圧して、その刃先を蓋本体内へ食い込ませることにより、図6に示すように断面がV字形の切断案内溝で囲まれる開口片形状を形成していた。

【0004】

切断案内溝の形成に関しては、加工前の板厚の半分～2／3程度に達する尖鋸刃の激しい押圧が必要であり、かつこの切断案内溝の深さが非常に重要となる。即ち、切断案内溝の深さが、浅すぎる場合には開缶性不良、深すぎる場合には外部からのショックに対する衝撃強度不足等をもたらすため、相当の精度が必要とされていた。

【0005】

従って、加工用工具にも相当の精度が要求されるが、尖鋸刃の激しい押圧が必要であるため、工具寿命が問題とされる。特に鋼板においては、工具寿命が保たない欠点があった。又、内容物に対する耐食性の確保あるいは外面錆の発生防止のため、切断案内溝部の加工により金属面が露出した部分には補修塗装が必要とされている。

【0006】

工具寿命の延長対策としては、特開昭55-70434号、特開昭57-175034号等に見られるごとく、複合押出し成形により切断案内溝を構成する方法が提案されている。この公知の方法は、鋼板の使用を前提としてなされたものであり、工具寿命の延長には有効な方策であったが、切断案内溝部の断面構造が複雑なため、通常のスプレー塗装法では切断案内溝内の全ての部位に塗料が行き渡らず、補修塗装を行っても十分な耐食性が得られない欠点があった。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

上述のごとく、易開缶性蓋は、素材として、アルミニウム、鋼板いずれを用いる場合にも、予め塗装を行ったものを使用する。更に、加工後には、加工により金属面が露出した部分に補修塗装を行う必要がある。

【0008】

塗装を行うことは、焼付け工程が煩雑であるばかりでなく、焼付けのため長時間の加熱が必要であり、焼付け処理中に塗料に含まれる多量の溶剤が排出されるため、公害面から排出溶剤を特別な焼却炉で焼却しなければならないという問題点を有している。さらに、塗装焼付けにおける加熱、溶剤の焼却は、二酸化炭素

を排出させるために、地球環境上からも問題である。

【0009】

さらに、リサイクル過程において以下の大きな問題点がある。現行の易開缶性蓋用の素材である、アルミニウム、鋼板のいずれにおいても、塗料として塩化ビニル系塗料特に塩化ビニルオルガノゾルが、塗膜の加工性、耐食性、内容物風味の保持性、価格の点で優れることから幅広く使用されている。しかし、塩化ビニル系塗料からなる塗膜は加熱燃焼によって、非常に有害なダイオキシンを発生する。従って、現行、塩化ビニル系塗料を使用した易開缶性蓋においては、使用済みの金属缶体を回収して、焼却あるいは再溶融する際のダイオキシン発生をも考慮しなければならない。現在、塩化ビニル系塗料にとって代わる塗料の研究開発も鋭意進められているようだが、幅広い範囲の内容物に対して使用できる有望なものはない。

【0010】

また、リサイクルに関して、金属缶においても、缶胴と缶蓋が同一素材より形成された、いわゆる“モノメタル缶”がリサイクルに適した商品といえるが、これに対して、現在の易開缶蓋はほとんどがアルミニウム製である。一方、缶胴および易開缶蓋を除く缶蓋はほとんどが鋼板製である。このため、アルミニウム製易開缶蓋に限らず、開缶性に優れ、塗装が一切不要で、耐食性に優れた鋼板製易開缶蓋の出現が熱望されている所である。

【0011】

【課題を解決するための手段】

本発明は、以上の課題を解決するためになされたものであり、開口片を構成する切断案内溝の最薄部の金属厚みが加工前の金属厚みの $1/2$ 以下であり、該最薄肉部を含め切り口を除く全表面が厚さ $5 - 100\mu$ の熱可塑性樹脂皮膜に覆われ、少なくとも切断案内溝周辺の缶内外面の樹脂皮膜は、結晶化度20%以上、伸び100%以下であることを特徴とする開缶性、耐食性、フェザー性に優れた易開缶性蓋である。

【0012】

以下に本発明を詳細に説明する。

【0013】

初めに、易開缶蓋としての熱可塑性樹脂皮膜について説明する。

【0014】

本発明においては、易開缶性蓋として供される際の熱可塑性樹脂皮膜は、該最薄肉部を含め切り口を除く全表面での厚みが $5\sim100\mu$ で、少なくとも切断案内溝周辺の缶内外面においては、結晶化度20%以上、伸び100%以下であることを特徴とする。

【0015】

まず、該最薄肉部を含め切り口を除く全表面での皮膜の厚みを $5\sim100\mu$ とした理由は、 5μ 未満では樹脂皮膜のバリアー性（耐食性、耐錆性）が確保されないためであり、 100μ 超では、樹脂皮膜のバリアー性に対して効果が飽和し、経済的に不利を招くためである。性能の安定性・経済性等を考慮した場合、 $8\sim60\mu$ 範囲のものが特に有効である。

【0016】

次に、少なくとも切断案内溝周辺の缶内外面の樹脂皮膜を、結晶化度20%以上、伸び100%以下に限定した理由については、開缶性的フェザーリング性の問題である。開口片を引きちぎり或いは押し込んで開缶した場合、切断案内溝周辺の樹脂皮膜を、結晶化度20%未満或いは伸び100%超では、切り口部に膜の破断片が目立ち、外観的な不快感を与えるためである。

【0017】

なお、本発明でいう結晶化度とは次の手順で測定した値である。

【0018】

①樹脂層についてのX線回折強度を $2\theta=5\sim40$ の範囲で測定する。

【0019】

② $2\theta=10, 2\theta=35$ におけるX線回折強度曲線を直線で結び、ペースラインとする。

【0020】

③樹脂層と同一樹脂を溶融後液体窒素中に投入するなどの手段により、ほぼ完全非晶質と考えられる試料となし、これについて①と同一条件でX線回折強度を

測定する。

【0021】

④①で得た回折強度線の結晶回折ピークのすそをなめらかな曲線で結ぶ。なお、その曲線の形状は③で測定した非晶質試料の回折強度曲線と相似形になるようになる。

【0022】

⑤②のベースラインと④の曲線に囲まれた部分の面積を I a、①の回折強度曲線に囲まれた部分の面積を I c とする。

【0023】

⑥ $\{I_c / I_a + I_c\} \times 100$ を結晶化度とする。

【0024】

また、積層樹脂皮膜の伸び特性は、素地より樹脂皮膜を剥離し、JIS C 2318に準じた方法で測定される。

【0025】

ここで、製蓋加工を施される前の熱可塑性樹脂皮膜の特性および皮膜を積層する母材の板に関して述べる。

【0026】

まず、母材となる板の両面に積層される熱可塑性樹脂皮膜は、破断伸び 100 %以上、厚み 10 - 200 μ が必要である。この樹脂皮膜は、押圧成形による切断案内溝の加工時に、密着性よく素地に追随し皮膜自体も優れた加工性を有することにより、加工後も素地を完全に被覆しており、従来必要であった補修塗装を不要とする重要な存在である。又、開缶時に、切断案内溝の切り口端面に、樹脂のみが局部的に残存（膜残り現象、以下フェザーと称す）し、外観的な印象を損なうことを防ぐために、特定の樹脂を使用する必要がある。

【0027】

本発明の易開缶性蓋に供される熱可塑性樹脂積層板に必要とされる熱可塑性樹脂皮膜の物性は、破断伸びが 100 %以上、結晶化度が 10 %以下であることが好ましい。破断伸び 100 %未満では、後述する押圧加工時の薄内部成形に対し伸び不足により、樹脂皮膜に多数の欠陥を生じることになり好ましくない。また

、熱可塑性樹脂皮膜の結晶化度については10%以下である方が加工性の点から望ましい。

【0028】

積層されるフィルム厚みは10-100μの範囲内が望ましく、性能の安定性・経済性等を考慮した場合、8-60μの範囲が特に有効である。薄すぎ場合には加工欠陥を生じ易く、加工部でのバリアー性が低下する。また、100μでは経済的不利を招く。

【0029】

本発明において、食品衛生性、耐食性、加工性等の性能から、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ポリアミド、アイオノマー等の熱可塑性樹脂の1種または2種以上から構成される樹脂フィルムを用いる。

【0030】

本発明でのポリエステル樹脂とは、ジカルボン酸とジオールの縮重合で得られる線状熱可塑性ポリエステルであり、ポリエチレンテレフタレートで代表されるものである。ジカルボン酸成分としては、テレフタル酸、イソフタル酸、フタル酸、アジピン酸、セバチン酸、アゼライン酸、2, 6-ナフタレンジカルボン酸、デカンジカルボン酸、ドデカンジカルボン酸、シクロヘキサンジカルボン酸などの単独または混合物であり、ジオール成分としては、エチレングリコール、ブタンジオール、デカンジオール、ヘキサンジオール、シクロヘキサンジオール、ネオペンチルグリコールなどの単独あるいは混合物である。2種以上のジカルボン酸成分やジオール成分による共重合体や、ジエチレングリコール、トリエチレングリコールなどの他のモノマーやポリマーとの共重合体であっても良い。

【0031】

ポリアミド樹脂は、ナイロン6、ナイロン7、ナイロン11、ナイロン66、ナイロン610、ナイロン612、ポリm-フェニレンイソフタルアミドなどの単独または混合物である。

【0032】

アイオノマー樹脂は、 α -オレフィンと不飽和カルボン酸との共重合体を金属イオンで分子鎖間を架橋した樹脂であり、 α -オレフィン成分としてはエチレン

、プロピレン、ブテン、ベンテンなどの単独または混合物であり、不飽和カルボン酸としてはアクリル酸、メタクリル酸などの単独または混合物であり、金属イオン成分としては、ナトリウム、亜鉛などの単独または混合物である。

【0033】

さらに、本発明で使用される樹脂フィルムには、必要に応じ、可塑剤・酸化防止剤・熱安定剤・無機粒子・顔料・有機滑剤などの添加剤を配合することが行われる。

【0034】

なお、樹脂フィルムは、フィルム自体を熱接着するか、熱硬化型接着剤を塗布して板両面に積層される。

【0035】

次に母材となる板は、鋼板およびアルミニウム板を使用する。

【0036】

鋼板については、通常、板厚 t_0 : 0. 150~0. 300mmの範囲にあり、硬度(H_{R30T}) 54~68、伸び: 10~40%程度の機械的性質を有するものが使用される。

【0037】

この鋼板の表面に、Sn, Cr, Ni, Al, Znの1種または2種以上の金属めっきを行い、クロメート処理皮膜の上に、製蓋加工後の補修塗装を不要にするために密着性・加工性・耐食性に優れる樹脂皮膜が積層される。

【0038】

具体的に用いられる鋼板としては、付着量0. 5~3. 0 g/m²の錫めっき後化成処理を施した錫めっき鋼板、付着量0. 3~2. 0 g/m²のニッケルめっき後化成処理を施したニッケルめっき鋼板、Sn及びNi付着量として各々0. 5~2. 0 g/m²、0. 01~0. 5 g/m²をNi、Snの順にめっき後化成処理を施したSn/Niめっき鋼板、金属Cr付着量50~200 mg/m²、酸化Cr 5~30 mg/m²の通常TFS(Tin Free Steel)と呼ばれているクロム・クロメート処理鋼板などがある。

【0039】

また、アルミニウム板は、通常、板厚 t_0 : 0.150~0.300 mmの範囲にあり、伸び: 5~30%程度の機械的性質を有するものが使用される。

【0040】

このアルミニウム板に、電解クロム酸処理、浸漬クロム酸処理を施し、クロメート処理皮膜の上に、製蓋加工後の補修塗装を不要にするために密着性・加工性・耐食性に優れる樹脂皮膜が積層される。クロム付着量は酸化Cr 3~50 mg/m²の範囲が好ましく、さらに好ましくは5~30 mg/m²である。金属クロム量は10~200 mg/m²の範囲にあることが好ましい。

【0041】

次に、加工方法について説明する。

【0042】

代表的な従来技術である尖鋸刃の押圧方式による切断案内溝の形成（図6参照）は、従来皮膜をも破断させ成形後の補修塗装を必要とするため好ましくない。

【0043】

樹脂皮膜を破断させることなく易開缶性を保障する切断案内溝を形成する加工方法として、開口片形状を構成する切断案内溝形成用上下金型の肩半径部分にて、上述の両面樹脂被覆された鋼板あるいはアルミニウム板を押圧加工成形し、加工による最薄部の金属厚みを加工前の金属厚みの1/2以下に薄くすることにより切断案内溝を形成する。

【0044】

加工の際、開口片周縁部は、望みの厚みに到達するように上下金型の間に押圧され、なだらかに板厚変化した薄肉部を形成することとなる。加工による最薄部金属厚みは、開缶性の面より加工前の金属厚みの1/2以下、更に望ましくは1/3以下とする必要がある。

【0045】

なお、切断案内溝形成用上下金型の肩半径は、0.1~1.0 mmにするとよい。肩半径0.1 mmより小さい場合には、肩半径の部分が鋭いために加工時に被加工素材のラミネート樹脂皮膜を疵付けたりあるいは破断してしまう。また、

1. 0 mm超の条件で押圧加工を行うと、素材は、幅広い部分で押圧される。この押圧部分においては、加工により金属と樹脂との密着性が悪くなる。必要以上に、密着不良部分を形成する事は、フェーザーを招く原因となる。また、塗膜の密着不良部は耐食性の面からも好ましくない。

【0046】

上記の切断案内溝の加工により、開缶時の破断位置は確定されるが、開缶性の向上および開缶後の開口部の形状を望ましいものとするため、上方あるいは下方に押出された開口片部を以前のレベルに近いところまで押戻し加工を行う。押戻し加工に関しては、さまざまな加工法がある。その一例としては、前記の押圧加工により形成されたなだらかな板厚変化を有する薄肉部を、断面V字状に折曲げ薄肉の切断案内溝を形成させる方法がある。さらには、前記の押圧加工により形成されたなだらかな板厚変化を有する薄肉部の近傍にビード或いは段差を入れることによって開口部の形状を望ましいものとする方法がある。

【0047】

切断案内溝の深さあるいは最薄部板厚等は、加工条件を所要に設定することにより、材料の加工性に応じた所望の値とすることが可能であり、素地板およびラミネート皮膜の加工性に応じて加工条件が選定される。

【0048】

次に、易開缶蓋としての特性を得るための処理条件について述べる。

【0049】

本発明で使用する熱可塑性樹脂積層板の熱可塑性樹脂皮膜は、前述のごとく、結晶化度10%以下で、伸びが100%以上あるため、易開缶性蓋は成形加工の工程中あるいは終了後に、少なくとも切断案内溝周辺の缶内外面の樹脂皮膜の結晶化度が20%以上、伸びが100%以下となるように、熱可塑性樹脂皮膜が冷結晶を開始する温度以上の温度で加熱処理される。この熱処理の条件は、使用する熱可塑性樹脂によって冷結晶を開始する温度が異なるため、使用する熱可塑性樹脂毎に選定しなければならない。冷結晶化開始温度は、示差走査熱量計(DSC)にて、昇温速度10°C/分で、熱可塑性樹脂皮膜について昇温測定をおこない、冷結晶化のピークからの求めることが可能である。

【0050】

また、特に成形工程中での熱処理の場合には、その後の樹脂皮膜の加工性を考慮すると、切断案内溝周辺部のみを加熱する事が望ましい。

【0051】

以上の一連の工程を経ることにより、前記特性を有する樹脂皮膜は加工時に素地と共に均一に伸ばされ、全く加工欠陥が発生しないため、加工後の補修塗装の必要はなく、良好な耐食性を保障することができる。そして、開缶時にはフェザーリングの問題もなく外観的な不快感も解消される。また、互いに凸の滑らかな曲面を有する肩半径部分による押出しあるいは押戻し等のプレス加工を基本とした加工であるため、尖鋭刃の押圧方式に見られる工具寿命の問題は皆無であり、優れた生産性が保障される。

【0052】

本発明は開口片の周縁部に存在する切断案内溝の最適化を主な特徴とするものであり、取っ手と開口片を引きちぎり缶本体と分離されるテーオフ方式と、取っ手および開口片共に開缶後も缶本体に固着されたまま残るステイオンタブ方式の両方式に適用することが可能である。

【0053】

以下、本発明の実施例を示す。

【0054】

【実施例】

実施例 1

板厚0.250mm、硬度62(H_{R30-T})の薄鋼板の表面に、付着量2.8g/m²の電気錫めっきを施した。錫を加熱・溶融し、鏡面光沢を有する表面とした後、クロム酸を主体とする処理浴中にて電解後処理を行い、金属クロム1.2mg/m²およびその上層に水和酸化クロム1.2mg/m²(Crとして)を有するクロメート皮膜を形成させた。水洗・乾燥後、この鋼板を加熱し、異なった融点を有する2層構造ポリエチレン樹脂で、上層が厚み37μ、下層が厚み3μで、下層樹脂は上層樹脂より低融点でアイオノマーを含有する全厚み40μの樹脂フィルムを該鋼板の両面に積層した。積層後に剥離して測定した皮膜の伸びは

450%であった。

【0055】

この両面にポリエスチル樹脂皮膜を有する鋼板を、図1に示すような易開缶蓋を作成するに当たり、図2に示すように、開口片の形状寸法と対応し、肩半径が0.5mmである上下金型A5, 6をもって蓋本体の要所をプレスによって押圧加工することにより、開口片2に相当する部分を上方に押し出し成形した。

【0056】

この際、開口片2と蓋本体1とを結ぶ連片7は、押圧によりなだらかな板厚変化を有する薄肉部を形成するように加工した。

【0057】

次いで図3に示すように、開口片2の周縁部に相当する部分に凸部13を有する下金型B11上へ、蓋本体1を載せ、同図に示すように開口片2の周縁部に相当する部分に凹溝12を有する上型B10で押圧した。

【0058】

この操作により図4に示すようになだらかな板厚変化を有する連片7は、概ね中間部からV字状に下向きに折られて、凹溝12内へ突入する。かくして、蓋本体1の下面における開口片2の周縁には、断面V字状をなす薄肉の切断案内線4が形成される。

【0059】

このようにして成形加工された易開缶蓋は、加熱炉において、雰囲気温度155°Cで2分間熱処理された。なお、本実施例における最薄部の鋼板厚みは4.8μであった。樹脂皮膜も鋼板同様に成形され、最薄肉部表面に残留した膜厚は両面とも約8μであった。熱処理後の樹脂皮膜の結晶化度は26%、伸びは87%であった。この熱処理後の易開缶蓋は、開口片の引きちぎり力の測定による開缶性の評価と、缶内外面の樹脂皮膜の破壊程度を調べる通電試験に供された。

【0060】

開缶性（取っ手を引起こす力および開口片を引きちぎる力）は1.7kg以下と優れ、樹脂皮膜の通電値は内面側0.3mA、外側0.4mAで実用的に十分満足出来るものであった。又、破断された切断案内溝の切り口周辺には肉眼的

に目立ったフェザーは認められなかった。

【0061】

実施例2

実施例1と同一のめっき鋼板上に、 $50\ \mu$ の変性ポリプロピレン-ポリエチレン共重合樹脂フィルムを接着層として $20\ \mu$ のナイロン6フィルムを鋼板両面に積層した。樹脂皮膜の全厚みは $70\ \mu$ であった。積層後に剥離して測定した皮膜の伸びは350%であった。

【0062】

この両面に樹脂皮膜を有する鋼板を、肩半径が0.2 mmである上下金型A5, 6を用いて、図2に示すように、押圧加工することにより、開口片2に相当する部分を上方に押出し成形した。

【0063】

この際、開口片2の周縁部と蓋本体1と連片7は、押圧によりなだらかな板厚変化を有する薄肉部を形成するように加工した。

【0064】

次いで図5に示すように、開口片2の周縁部に相当する部分の両側に凸部18を有する下型C15上へ、蓋本体1を下向拡開傾斜の状態のまま載せ、下金型C15の凸部18に対応する凹部17を有する上型C14で押圧した。

【0065】

この操作により、開口案内溝の内側と外側にビードを形成し、このビード部を除いて蓋本体1と開口片2が同一高さとなった。本体1の上面における開口片2の周縁には、薄肉の切断案内線4が成形させる。

【0066】

このようにして成形加工された易開缶蓋は、160℃の熱風加熱によって、5分間熱処理された。なお、本実施例では、最薄肉部の鋼板厚みは $55\ \mu$ になるよう調整した。樹脂皮膜も鋼板同様に形成され、最薄肉部表面に残留した膜厚は両面とも約 $15\ \mu$ であった。熱処理後の樹脂皮膜の結晶化度は23%、伸びは94%であった。この熱処理後の易開缶蓋は、開口片の引きちぎり力の測定による開缶性の評価と、缶内外面の樹脂皮膜の破壊程度を調べる通電試験に供された。

【0067】

開缶性は1.8 kg以下で問題なく開缶され、樹脂皮膜の通電値は内面側0.2 mA、外面側0.2 mAで実用的に十分満足出来るものであった。又、破断された切断案内溝の切り口周辺には肉眼的に目立ったフェザーは認められなかった。

【0068】

実施例3

板厚0.280 mm、硬度のアルミニウム板の表面に、クロム酸を主体とする処理浴中にて電解後処理を行い、金属クロム 12 mg/m^2 およびその上層に水和酸化クロム 12 mg/m^2 (Crとして)を有するクロメート皮膜を形成させた。水洗・乾燥後、このアルミニウム板を加熱し、異なった融点を有する2層構造ポリエチル樹脂で、上層が厚み 20μ で、下層が厚み 20μ で、下層樹脂は上層樹脂より低融点でアイオノマーを含有する全厚み 40μ の樹脂フィルムを該アルミニウム板の両面に積層した。積層後に剥離して測定した皮膜の伸びは150%であった。

【0069】

この両面に樹脂皮膜を有するアルミニウム板を、肩半径が0.6 mmである上下金型5, 6を用いて、実施例1と同様の加工を行った。

【0070】

このようにして成形加工された易開缶蓋は、加熱炉において、雰囲気温度145°Cで2分間熱処理された。なお、本実施例では、最薄内部のアルミニウム板厚みは 95μ になるように調整した。樹脂皮膜もアルミニウム板同様に成形され、最薄内部表面に残留した膜厚は約 14μ であった。熱処理後の樹脂皮膜の結晶化度は30%、伸びは78%であった。この熱処理後の易開缶蓋は、開缶性は1.7 kg以下で問題なく開缶され、樹脂皮膜の通電値は内面側0.3 mA、外面側0.3 mAで実用的に十分満足出来るものであった。又、破断された切断案内溝の切り口周辺には肉眼的に目立ったフェザーは認められなかった。

【0071】

比較例1

実施例1と同一のめっき鋼板上に、異なった融点を有する2層構造ポリエスチル樹脂で、上層が厚み5μ、下層が厚み4μで、下層樹脂は上層樹脂より低融点でアイオノマーを含有する全厚み9μの樹脂フィルムを該鋼板の両面に積層した。積層後に剥離して測定した皮膜の伸びは310%であった。

【0072】

この両面に樹脂皮膜を有する鋼板を、実施例1と同じ金型を用い、実施例1と同様の加工及び熱処理を行った。

【0073】

本比較例では、最薄内部の鋼板厚みは57μになるように調整した。樹脂皮膜も鋼板同様に成形され、最薄内部表面に残留した膜厚は約4μであった。熱処理後の樹脂皮膜の結晶化度は28%、伸びは70%であった。

【0074】

開缶性は1.8kg以下で問題なく開缶されたが、塩酸-塩化第一鉄溶液による腐食試験において、最薄内部で穿孔腐食が発生し、実用的に使用できないと判断された。

【0075】

比較例2

実施例1と同一のめっき鋼板上に、異なった融点を有する2層構造ポリエスチル樹脂で、上層が厚み20μ、下層が厚み20μで、下層樹脂は上層樹脂より低融点でアイオノマーを含有する全厚み40μの樹脂フィルムを該鋼板の両面に積層した。積層後に剥離して測定した皮膜の伸びは580%であった。

【0076】

この両面に樹脂皮膜を有する鋼板を、実施例1と同じ金型を用い、同様の加工を行い、さらに加熱炉において、雰囲気温度125℃で2分間熱処理された。

【0077】

本比較例では、最薄内部の鋼板厚みは55μになるように調整した。樹脂皮膜も鋼板同様に成形され、最薄内部表面に残留した膜厚は約8μであった。熱処理後の樹脂皮膜の結晶化度は22%、伸びは210%であった。

【0078】

開缶性は 1. 8 kg 以下で問題なく開缶されたが、樹脂皮膜の通電値は内面側 1. 2 mA、外側 1. 4 mA で実用可能と判断されたが、開口時に破断された破断案内溝の切り口周辺には膜残りが激しく、外観的な不快感を与え、実用性に問題が残った。

【0079】

比較例 3

実施例 1 と同一のめっき鋼板上に、異なった融点を有する 2 層構造ポリエスチル樹脂で、上層が厚み 20 μ で、下層が厚み 20 μ の上層樹脂より低融点で、全厚み 40 μ の樹脂フィルムを該鋼板の両面に積層した。積層後に剥離して測定した皮膜の伸びは 200 % であった。

【0080】

この両面に樹脂皮膜を有する鋼板を、実施例 1 と同じ金型を用い、同様の加工を行い、さらに加熱炉において、雰囲気温度 125 °C で 2 分間熱処理された。

【0081】

本比較例では、最薄肉部の鋼板厚みは 56 μ になるように調整した。樹脂皮膜も鋼板同様に成形され、最薄肉部表面に残留した膜厚は約 7 μ であった。熱処理後の樹脂皮膜の結晶化度は 18 %、伸びは 120 % であった。

【0082】

開缶性は 1. 8 kg 以下で問題なく開缶されたが、樹脂皮膜の通電値は内面側 1. 2 mA、外側 1. 4 mA で実用可能と判断されたが、開口時に破断された破断案内溝の切り口周辺には膜残りが激しく、外観的な不快感を与え、実用性に問題が残った。

【0083】

【発明の効果】

以上述べたごとく、本発明による易開缶性蓋は、樹脂フィルムを鋼板あるいはアルミニウム板にラミネートして得られる素材を使用して、尖銳刃を使用しない押圧による薄肉部形成法により切断案内溝を形成する方法を採用することによって、一切塗装を行うこと無くして得られるものであり、従来技術の大きな問題で

あった加工用工具寿命の問題、耐食性面での不安等を全く皆無にできたとともに、開缶時のフェザーリングの問題も解消された。

【0084】

特に、スチール製易開缶蓋の実用化で“モノメタル缶”化が可能となり近年の地球環境問題に対応するリサイクルに適した商品を市場に提供することが可能である。もとより、鋼板そのものは経済性に優れた存在であるが、缶胴と缶蓋共に鋼板製とすることにより、経済性により優れ、資源としての再利用を行いやすい商品を提供する社会的意義は大きい。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明により形成された引きちぎり式開口片を有する缶蓋の斜視図。

【図2】

本発明の実施要領を工程順に示す縦断面図。

【図3】

本発明の実施要領を工程順に示す縦断面図。

【図4】

本発明の実施要領を工程順に示す縦断面図。

【図5】

切断案内溝の両側にピードを形成する状態を示す縦断面図。

【図6】

従来の尖銳刃の押圧方式による断面V字型の切断案内溝を示す図。

【符号の説明】

1 …蓋本体	2 …開口片
4 …切断案内線	5 …上金型A
6 …下金型A	7 …連片
8 …上金型R部	9 …下金型R部
10 …上金型B	11 …下金型B
12 …凹溝	13 …凸部
14 …上金型C	15 …下金型C

0 4 - 3 4 4 3 1 3

1 6 … ピード

1 8 … 凸部

1 7 … 凹部

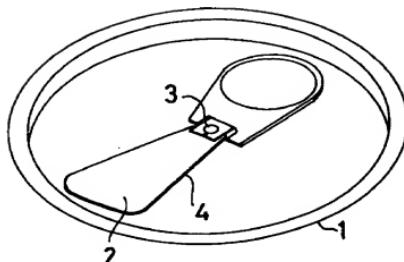
1 7

0 6 - 0 0 0 2 2 1

【書類名】 図面

【図1】

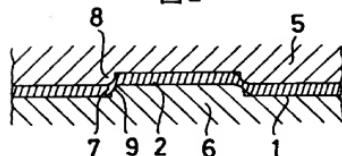
図1



1 : 蓋本体
2 : 開口片
4 : 切断案内線

【図2】

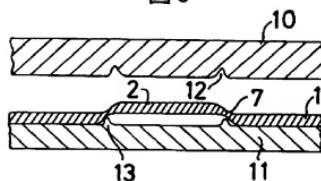
図2



1 : 蓋本体
2 : 開口片
5 : 上金型A
6 : 下金型A
7 : 連片
8 : 上金型R部
9 : 下金型R部

【図3】

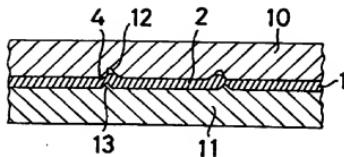
図3



- 1 : 蓋本体
- 2 : 開口片
- 7 : 連片
- 10: 上金型B
- 11: 下金型B
- 12: 凹溝
- 13: 凸部

【図4】

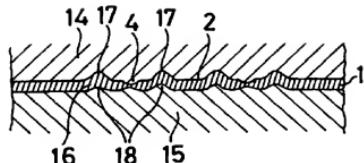
図4



- 1 : 蓋本体
- 2 : 開口片
- 4 : 切断案内線
- 10: 上金型B
- 11: 下金型B
- 12: 凹溝
- 13: 凸部

【図 5】

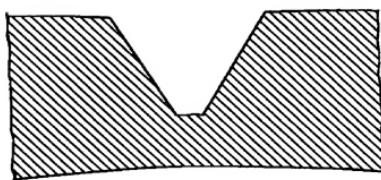
図 5



1 : 蓋本体
 2 : 開口片
 4 : 切断案内線
 14: 上金型C
 15: 下金型C
 16: ピード
 17: 凹部
 18: 凸部

【図 6】

図 6



x100

【書類名】 要約書

【要約】

【目的】 特定された熱可塑性樹脂皮膜特性を有する金属板を、押圧加工により切断案内溝を形成させ、内外面の補修塗装の不要な、開缶性の優れた易開缶性蓋を得ることを目的とする。

【構成】 開口片を構成する切断案内溝の最薄部の金属厚みが加工前の金属厚みの $1/2$ 以下で、最薄肉部を含め切り口を除く全表面が厚さ $5 - 100\mu$ の熱可塑性樹脂皮膜に覆われており、少なくとも切断案内溝周辺の缶外面の樹脂皮膜は、結晶化度20%以上、伸び100%以下である易開缶性蓋。

切断案内溝形成用上下金型の肩半径が、0.1~1.0mmである金型を用い、上下金型の該肩半径部分にて、押圧加工成形し、加工による最薄部の金属厚みを加工前の金属厚みの $1/2$ 以下に薄くすることにより切断案内溝を形成する方法によって成形された内外面の補修塗装の不要な、開缶性の優れた易開缶性蓋が得られる。

【選択図】 図3

【書類名】 職權訂正データ
【訂正書類】 特許願

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】

【識別番号】 000006655
【住所又は居所】 東京都千代田区大手町2丁目6番3号
【氏名又は名称】 新日本製鐵株式会社

【代理人】

【識別番号】 100083312
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内2-6-2 丸の内八重洲ビル330谷山内外特許事務所内
【氏名又は名称】 本多 小平

出願人履歴情報

識別番号 [000006655]

1. 変更年月日 1990年 8月10日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都千代田区大手町2丁目6番3号
氏 名 新日本製鐵株式会社